チェンソーの周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値

| モデル | 排気量 ($cm^3$) | 乾燥重量 (kg) | 3軸合成値 ($m/s^2$) |
|---|---|---|---|
| MS 170 C-E | 30.1 | 4.2 | 5.9 |
| MS 192 TC-E | 30.1 | 3.0 | 3.1 |
| MS 192 C-E | 30.1 | 3.3 | 3.2 |
| MS 180 C-BE | 31.8 | 4.2 | 7.6 |
| MS 200 | 35.2 | 3.8 | 5.1 |
| MS 200 T | 35.2 | 3.5 | 3.8 |
| MS 201 | 35.2 | 3.9 | 2.7 |
| MS 201 C-E | 35.2 | 4.0 | 2.7 |
| MS 201 TC-E | 35.2 | 3.8 | 3.5 |
| MS 211 C-BE | 35.2 | 4.6 | 3.1 |
| MS 230 C-BE | 40.2 | 4.9 | 6.0 |
| MS 240 | 42.0 | 4.5 | 4.8 |
| MS 241 C-M | 42.6 | 4.7 | 2.9 |
| MS 241 C-M VW | 42.6 | 4.9 | 2.9 |
| MS 250 C-BE | 45.4 | 4.9 | 7.0 |
| MS 260 | 50.2 | 4.7 | 4.1 |
| MS 260-VW | 50.2 | 4.9 | 4.1 |
| MS 261 | 50.2 | 5.2 | 3.5 |
| MS 261-VW | 50.2 | 5.4 | 3.5 |
| MS 280 C-BI | 54.2 | 5.4 | 3.4 |
| MS 361 | 59.0 | 5.6 | 3.6 |
| MS 361-VW | 59.0 | 5.8 | 3.6 |
| MS 390 | 64.1 | 5.9 | 5.9 |
| MS 441 | 70.7 | 6.6 | 3.3 |
| MS 441 CM VW | 70.7 | 6.7 | 3.3 |
| MS 460 | 76.5 | 6.6 | 6.0 |
| MS 460-VW | 76.5 | 6.8 | 6.0 |
| MS 660-W | 91.6 | 7.5 | 5.9 |
| MS 880 | 121.6 | 9.8 | 7.8 |

一日の作業時間は、機体又は取扱説明書に表示の「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値（以下3軸合成値）」により厚生労働省通達で次のように決められています。

10$m/s^2$より小さい場合は、1回の連続作業時間は10分以内、一日の作業時間は2時間以内としてください。

10$m/s^2$より大きい場合は、1回の連続作業時間は10分以内、一日の作業時間は次の式より算出した時間内としてください。

T=200÷(a×a)：時間

T:一日の最大作業時間

a: 3軸合成値

詳しくは厚生労働省労働基準局よりのパンフレット「振動障害の予防のために」をご参照ください。

http://www.mhlw.go.jp/new-info/kobetu/roudou/gyousei/anzen/dl/090820-2a.pdf

また、御不明な点が有りましたら、最寄の都道府県労働局・労働基準監督署へお問い合わせください。